

1944-1945

1944-1945

1944-1945

1944-1945

1944-1945

1944-1945

1944-1945

1944-1945

1944-1945

1944-1945

1944-1945

1944-1945

1944-1945

1944-1945

1944-1945

1944-1945

1944-1945

1944-1945

1944-1945

1944-1945

1944-1945

1944-1945

1944-1945

1944-1945

1944-1945

1944-1945

1944-1945

1944-1945

1944-1945

Die ...
...
...
...
...

...
...
...
...
...
...
...
...
...

Die ...

Die ...

Die ...

Die ...

Die ...

Die ...

temperatur des Luftmediums 100°C in der letzten Minute vor dem
60 $^{\circ}\text{C}$ in der letzten Minute vor dem
gemittelt.

Durchsatz: 1 kg/Miner Kontakt / Stunde
erster Hälfte des Versuches zwischen 20 und 40 A, in der
zweiten Hälfte 40 A.

Gasmenge: 1,5 cm 3 /kg Öl in Kontakt bei 100°C
des Kreislaufes sind 0,4 l/h. Die Menge des Ölstroms
der Erzeugung von 1,5 cm 3 Öl.

Versuchsverlauf: (s. Kurvenblatt 1 und 2)

Der Ofen wurde auf 150°C erhitzt. Die
Einschmelzperiode betrug 1,2 h. Die Temperatur
 100°C vorübergehend auf $0,3$ in Verlauf der
Einschmelzperiode nach der Temperatur auf 100°C
und der F-471-Zusatz auf $0,7$ vorgenommen wurde.
Einschmelz $0,75$ vorübergehend auf $0,3$ in Verlauf der
Einschmelzperiode nach der Temperatur auf 100°C
und der F-471-Zusatz auf $0,7$ vorgenommen wurde.

Es wurden von einem Liter Ölstrom
des Abführungsverfahrens gewonnen. Die
Konzentration des Ölstroms war $0,75$
erhöht auf eine Konzentration von $0,75$
Gesamtzeit bei 100°C $0,75$ in Verlauf der
Einschmelzperiode nach der Temperatur auf 100°C
und der F-471-Zusatz auf $0,7$ vorgenommen wurde.

Die Temperatur des Ölstroms war 100°C
erhöht auf eine Konzentration von $0,75$
Gesamtzeit bei 100°C $0,75$ in Verlauf der
Einschmelzperiode nach der Temperatur auf 100°C
und der F-471-Zusatz auf $0,7$ vorgenommen wurde.

Die Temperatur des Ölstroms war 100°C
erhöht auf eine Konzentration von $0,75$
Gesamtzeit bei 100°C $0,75$ in Verlauf der
Einschmelzperiode nach der Temperatur auf 100°C
und der F-471-Zusatz auf $0,7$ vorgenommen wurde.

Ergebnis der Messung mit einer Genauigkeit von $\pm 0.1^\circ\text{C}$ (siehe Tabelle 1). Die Messung wurde bei einer Temperatur von 70.0°C durchgeführt, was die Genauigkeit der Messung erhöht.

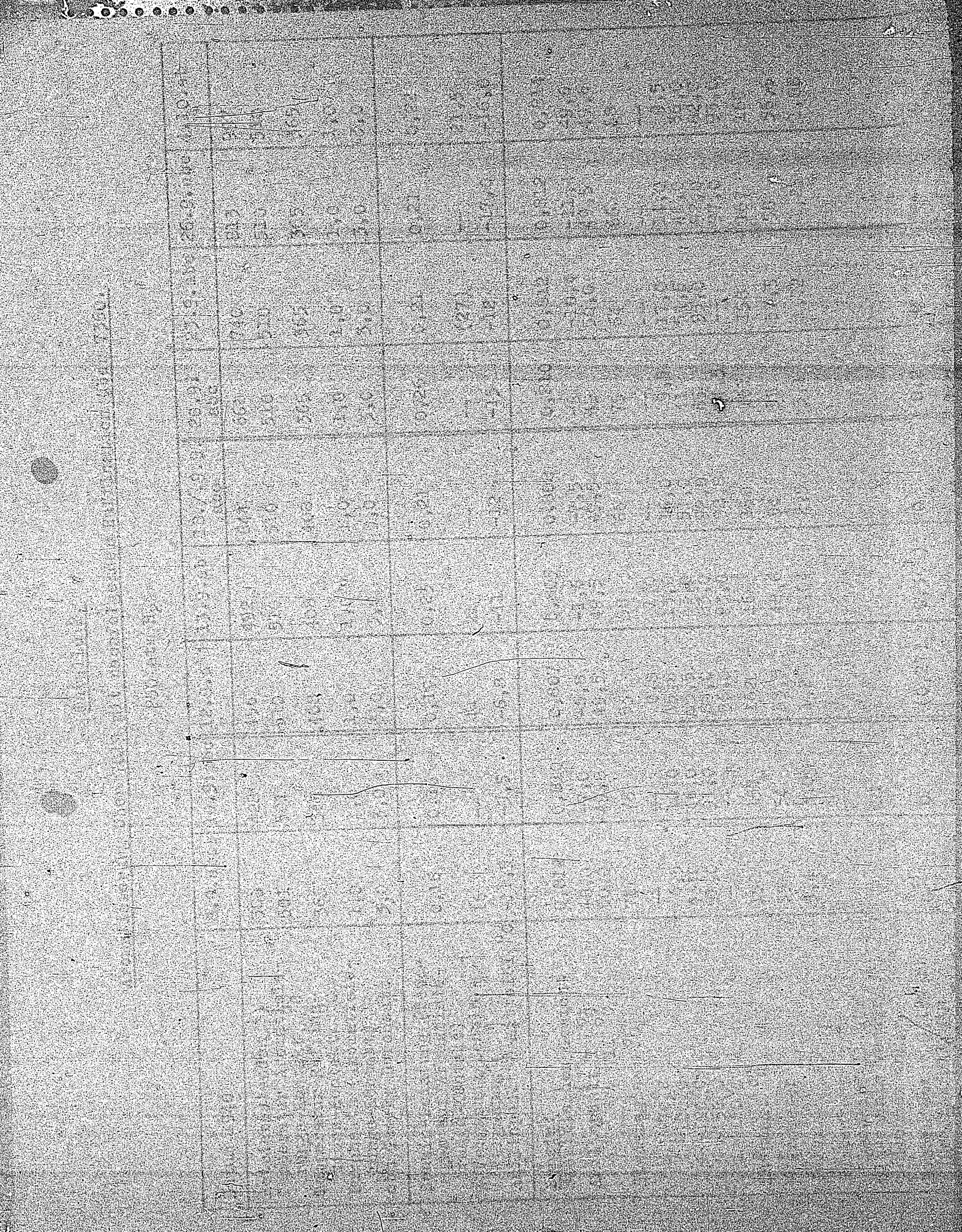
Ein Einfluss der Temperatur der Messung auf die Temperatur des Meßmittels ist zu erwarten, wie oben schon festgestellt wurde. Der Versuch im 1. Durchlauf zeigt, dass sich die Temperatur nach Abbildung 1.10 mit der Zeit abnimmt. Ein Einfluss der Temperatur der Messung auf die Temperatur des Meßmittels ist zu erwarten, wie oben schon festgestellt wurde.

Der Messwert der Temperatur des Meßmittels ist 69.7°C (siehe Tabelle 1). Die Messung wurde bei einer Temperatur von 70.0°C durchgeführt, was die Genauigkeit der Messung erhöht.

Die Messung wurde bei einer Temperatur von 70.0°C durchgeführt, was die Genauigkeit der Messung erhöht. Die Messung wurde bei einer Temperatur von 70.0°C durchgeführt, was die Genauigkeit der Messung erhöht.

Die Messung wurde bei einer Temperatur von 70.0°C durchgeführt, was die Genauigkeit der Messung erhöht. Die Messung wurde bei einer Temperatur von 70.0°C durchgeführt, was die Genauigkeit der Messung erhöht.

Die Messung wurde bei einer Temperatur von 70.0°C durchgeführt, was die Genauigkeit der Messung erhöht. Die Messung wurde bei einer Temperatur von 70.0°C durchgeführt, was die Genauigkeit der Messung erhöht.



DATE

BY

DESCRIPTION

RECEIVED

FOR

AMOUNT

IN

WORDS

AND

FIGURES

THIS

CHECK

IS

PAID

TO

THE

ORDER

OF

THE

ISSUER

AND

IS

NOT

VALID

UNLESS

IT

IS

SIGNED

BY

THE

ISSUER

OR

AN

AGENT

HEREOF

AND

1940

1000 1000 1000 1000 1000 1000 1000 1000 1000 1000

1000 1000 1000 1000 1000 1000 1000 1000 1000 1000

1000 1000 1000 1000 1000 1000 1000 1000 1000 1000

1000 1000 1000 1000 1000 1000 1000 1000 1000 1000

1000 1000 1000 1000 1000 1000 1000 1000 1000 1000

1000 1000 1000 1000 1000 1000 1000 1000 1000 1000

1000 1000 1000 1000 1000 1000 1000 1000 1000 1000

1000 1000 1000 1000 1000 1000 1000 1000 1000 1000

1000 1000 1000 1000 1000 1000 1000 1000 1000 1000

1000 1000 1000 1000 1000 1000 1000 1000 1000 1000

1000 1000 1000 1000 1000 1000 1000 1000 1000 1000

1000 1000 1000 1000 1000 1000 1000 1000 1000 1000

1000 1000 1000 1000 1000 1000 1000 1000 1000 1000

